

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平5-229566

(43) 公開日 平成5年(1993)9月7日

(51) Int.Cl. ⁵	識別記号	庁内整理番号	F 1	技術表示箇所
B 6 5 D 33/38		6916-3E		
41/04	Z	8407-3E		

審査請求 未請求 請求項の数 4 (全 4 頁)

(21) 出願番号 特願平4-36268

(22) 出願日 平成4年(1992)2月24日

(71) 出願人 390031901

アルテック株式会社

東京都中央区日本橋本町1丁目5番9号

(72) 発明者 横山 直臣

東京都中央区日本橋本町1丁目5番9号ア

ルテック株式会社内

(74) 代理人 弁理士 大橋 弘

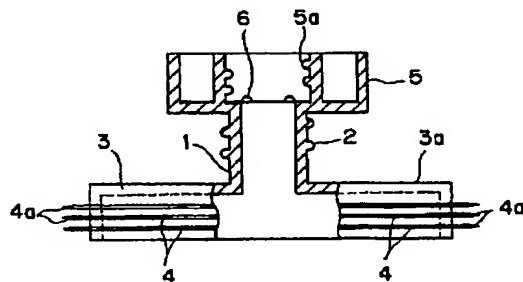
(54) 【発明の名称】 袋用注出口装置

(57) 【要約】

【目的】 製造コストが安く、袋に対する取り付け性に優れ、ピンホールの発生しないキャップ装置を得る。

【構成】 注出口1の下端にリブ4付のヒートシール層3、3aを一体成形し、上端にキャップ4を裏返しに一体成形し、このキャップ5をひねって引きちぎることにより注出口1を開け、あとはキャップ5を利用して注出口1を閉じる。

【効果】 一体成形のため製造コストが安く、取り付け性も優れ、リブ4により溶融性が向上してピンホールが発生しない。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 注出口の上端に、この注出口を閉じるためのキャップを裏返しの状態で一体成形すると共に注出口の下端に水平方向に長いヒートシール肩を一体に形成し、このヒートシール肩の先端を徐々に薄くなるように成形して成る袋用注出口装置。

【請求項2】 ヒートシール肩の前後のヒートシール面に数条のリップを形成すると共にこのリップの先端をヒートシール肩の先端よりも更に先に突出させて成る請求項1記載の袋用注出口装置。

【請求項3】 注出口の上端とキャップのつけ根の部分にV状のカット溝を形成して成る請求項1、2記載の袋用注出口装置。

【請求項4】 左右のヒートシール肩のなす角を90°に形成して成る請求項1、2、3記載の袋用注出口装置。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】 本発明は、キャップ付の注出口（口金）を袋に形成するための袋用注出口装置に関するものである。

【0002】

【従来の技術】 袋に対してキャップ付の注出口を取り付ける場合には、注出口とキャップは夫々別々に成形されており、通常注出口に対するキャップの取り付けは手作業である。

【発明が解決しようとする課題】 このため、袋に対する取り付けに手間がかかると共に袋内に内容物を充填する場合には、キャップをとり、注出口に充填ノズルを挿入して袋内に内容物を充填しているため、充填に時間がかかるという問題がある。又、通常注出口は硬質の成形品であって、これを袋の口内にヒートシール法で取り付けるため、袋の口の裏と表のフィルムが注出口のヒートシール部の先端において密着性が悪く、ここにピンホールが発生しやすいという問題がある。

【0003】 本発明の目的は、製造コストが安く、袋に対する取り付け性に優れ、かつピンホールの発生しない袋用キャップ装置を提供することである。

【0004】

【課題を解決するための手段】 本発明の構成は次のとおりである。

【0005】 注出口の上端に、この注出口を閉じるためのキャップを裏返しの状態で一体成形すると共に注出口の下端に水平方向に長いヒートシール肩を一体に形成し、このヒートシール肩の先端を徐々に薄くなるように成形して成る袋用注出口装置。

【0006】

【作用】 注出口装置は注出口とキャップとが一体に成形される。製造された装置は、袋内に内容物を充填したのち、ヒートシール肩の部分の袋の口内に挿入し、ヒート

シール法により取り付けられる。

【0007】 内容物を注出するために、注出口を開ける場合には、キャップの部分に指を掛けて強くひねる。このようにすると、注出口の上端とキャップのつけ根の部分が引きちぎれ、キャップの部分が離れる。この結果、注出口が開くので、ここから内容物を注出する。キャップを閉じる場合には引きちぎる前と反対にキャップを向け、例えばスクリューねじを利用して閉じる。なお、上記注出口装置の取り付け例は、自動充填時のもので、あらかじめ袋に注出口装置が取り付けられたものにおいては、注出口から内容物が充填される。

【0008】

【実施例】 図1に本発明に係る注出口装置を示す。1は注出口にして、この外にはスクリューねじ2が設けてある。3、3aは注出口1の下端に一体成形されたヒートシール肩にして、この肩3、3aは左右に水平に突出し、かつ先端側に行くに従って徐々に薄くなり、先端はかぎりなく薄くなるように加工されている。

【0009】 4はヒートシール肩3、3aのヒートシール面に一体成形したリップにして、このリップ4の先端4aはヒートシール肩3、3aの先端よりも突出し、ヒレ状を呈している。

【0010】 5は注出口1の上端に上向きに一体成形されたキャップにして、内部には前記スクリューねじ2に螺合するスクリューねじ5aが形成され、外形は指がかかり易いように菱形をしている。但し、このキャップ5の外形はどのような形でもよい。

【0011】 6はキャップ5内の底（天井内面）に形成した輪状のシールリップである。

【0012】 上記注出口装置は、図2に示すように、袋aの口b内に裏と表のフィルムc、c'間に挟むようにして挿入され、溝付のヒートシールバー（図示せず）により裏表から圧着される。ヒートシールバーが圧着すると、図3に示すようにリップ4がフィルムc、c'内に喰い込むようにして溶融する。同時に、リップ4の先端4aは図4に示すように、裏と表のフィルムc、c'間において溶融する。

【0013】 このようにして袋aに取り付けられた状態が図7であって、キャップ5を開く場合には図9に示すように、キャップ5を指先でひねる。このようにすると、キャップ5は注出口1の先端とのつけ根の部分で引きちぎれる。この際、引きちぎれ易いように、図5に示すようにVカット7を円周に形成しておいてもよい。

【0014】 図6は他の実施例を示し、この実施例はヒートシール肩3、3aの形状が90°を呈するように形成し、図8に示すように袋aのコーナの部分に取り付けられるもので、このヒートシール肩3、3aの形状以外は図1の実施例と同一である。

【0015】 図10にはキャップ4を閉じた状態を示す。実施例の場合、スクリューねじ2、5aでキャップ

3

4を閉じているが、スクリューねじ2、5aを利用せず、嵌合方式或いはロック方式でキャップ4を閉じるようにしてもよく、このキャップ4の閉じ方は本発明において限定されない。

【0016】

【発明の効果】本発明は以上の如き構成と作用から成り、次の如き効果を奏する。

【0017】a. 注出口、キャップ、ヒートシール肩のすべてが一体成形のため、製造コストが安く、又、いちいちキャップを注出口に装着する手間がいらぬ。

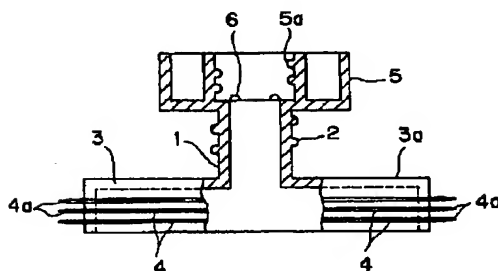
【0018】b. ヒートシール肩のヒートシール面にリップを形成したので、ヒートシールが完全に行われ、特にリップの先端をヒートシール肩の先端よりも先に突出させたので、この部分がヒートシール時に溶融する。この結果、ヒートシール肩の先端と袋の裏表のフィルムが合はる部分においてピンホールが発生しない。

【0019】c. 袋内に内容物を充填したのち、あとから注出口を取り付けるようにすると、内容物の充填を能率的に行うことができると共にリップの作用で確実に融着するので、仮に多少の挟雑物があってもピンホールが発生したりしない。

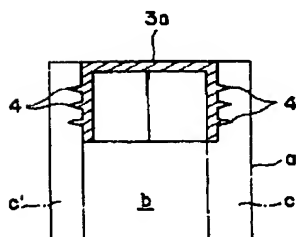
【図面の簡単な説明】

【図1】本発明に係るキャップ装置の一部縦断正面図。

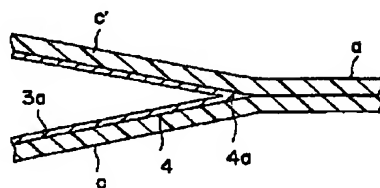
【図1】



【図3】



【図4】



4

【図2】図1の平面図。

【図3】A-A'線断面図。

【図4】ヒートシール肩の先端部分とシール状態の説明図。

【図5】注出口とキャップのつけ根部分の説明図。

【図6】ヒートシール肩を90°に形成し、コーナー用とした注出口装置の説明図。

【図7】袋の口に注出口装置を取り付けた状態の正面図。

10 【図8】図6に示す注出口装置を袋のコーナー部分に取り付けた状態の説明図。

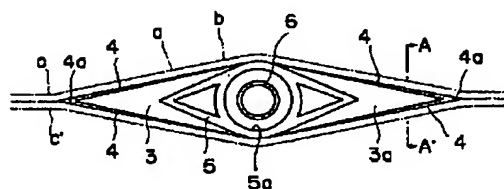
【図9】キャップをひねっている状態の説明図。

【図10】キャップをとり、再び注出口を閉じた状態の説明図。

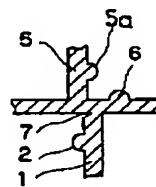
【符号の説明】

- 1 注出口
- 2 スクリューねじ
- 3、3a ヒートシール肩
- 4 リップ
- 4a 先端
- 5 キャップ
- 6 シールリップ
- 7 Vカット

【図2】



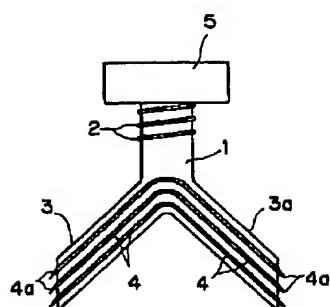
【図5】



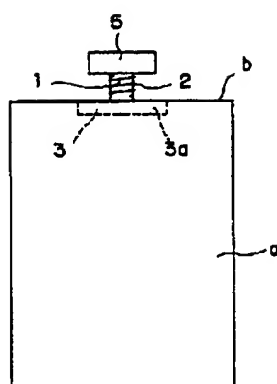
(4)

特開平5-229566

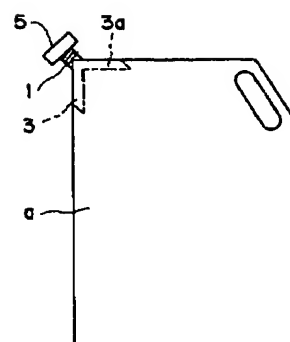
【図6】



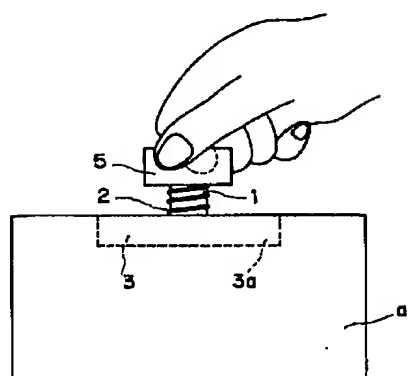
【図7】



【図8】



【図9】



【図10】

